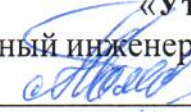


«Утверждаю»  
 Главный инженер ООО «БорМаш»  
  
 А.С. Тамбовцев  
 « 14 » 09 2020г.

**ПРОТОКОЛ ОСВИДЕТЕЛЬСТВОВАНИЯ СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ**

№ 05 от « 14 » 09 2020 г.

Состав комиссии:

Председатель	Главный инженер	А.С. Тамбовцев
Члены комиссии:	Главный механик	С.Ю. Васильев
	Начальник лаборатории НК	С.М. Поляков
	Мастер по сварке	Р.Ю. Яснев

Место проведения освидетельствования: производственная база ООО «БорМаш».

1	Общие сведения об оборудовании	Результаты испытаний
1.1	Наименование оборудования (тип оборудования, заводской номер)	A4, EWM TETRIX 300 Зав№0000544974
1.2.	Дата выпуска	2017г.
1.3.	Паспорт, инструкция по эксплуатации	
1.4.	Сертификат соответствия РФ (при наличии)	Нет
1.5.	Свидетельство об аттестации сварочного оборудования	АЦСО-104-00714 до 15.09.2020г.
1.6	Дата ввода в эксплуатацию	14.09.2017г.
1.7	Инвентарный номер	000000911
1.8	Ф.И.О., должность лица, ответственного за эксплуатацию сварочного оборудования	Мастер по сварке Яснев Р.Ю.

**Специальные испытания сварочного оборудования - 1 Этап**

2.1	Специальные испытания сварочного оборудования	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
1	Проверка наличия паспорта организации	0000544974	0000544974	Соответствует
2	Проверка комплектности сварочного оборудования	TIG сварка постоянным током EWM TETRIX 300	Указанные в техническом паспорте комплектующие сварочного оборудования имеются в наличии	Соответствует ГОСТ13821-77
3	Проверка безопасной эксплуатации сварочного оборудования	Руководство по эксплуатации	ГОСТ Р мэк 60974-2012	Соответствует
4	Проверка безопасности размещения оборудования	Свободный доступ к узлам и механизмам	Доступ свободен	Соответствует

5	Проверка заземления корпуса источника питания	Оборудование должно быть надежно заземлено	Надежно заземлено	Соответствует
6	Проверка наличия отключающих предохранителей	Оборудование должно быть защищено отключающими предохранителями	Предохранители и автоматы исправны	Соответствует
7	Проверка органов управления	На органах управления должны быть четкие надписи и условные обозначения	Надписи и условные обозначения четкие и хорошо читаемые	Соответствует
8	Длина первичной цепи	Не более 10 метров	Длина 9 метров.	Соответствует

#### Специальные испытания сварочного оборудования - 2 Этап

2.2	Специальные испытания сварочного оборудования	Данные паспорта	Данные испытаний	Заключение
1	Номинальный сварочный ток	300 А	300 А	Соответствует
2	Пределы регулирования тока А	5-300 А	5-300 А	Соответствует
3	Напряжение холостого хода В	70 В	70 В	Соответствует
4	Режим ПВ%	100(300А)	100(300А)	Соответствует
5	Диапазон регулирования сварочного напряжения В	20-60 В	20-60 В	Соответствует

#### Специальные испытания сварочного оборудования - 3 Этап

Контролируемые узлы и блоки СО				
№	Узлы и блоки	Данные паспорта	Данные испытаний	Заклучение
1	БС	Сварочные клеммы	Контакты не окислены, контакты в норме.	Годеи
2	СТ	Сварочный трансформатор	Контакты в норме.	Годеи
3	ДР	Силовой дроссель	Дроссель в норме.	Годеи
4	БУ1	Блок управления током и напряжением	Переключатели и регуляторы режимов в норме. Надписи видны отчетливо.	Годеи
5	БУ2			
6	БУ3			
7	БУ4			
8	БУ5			
9	БУ6			
10	БУ7			

12	БУ9	Блок аварийной защиты	Предохранители и автоматы штатные по номиналу	Годеи
13	БУЮ	Блок управления	В норме	Годеи

Практические испытания сварочного оборудования

3	Практические испытания сварочного оборудования	Тип контрольного сварного соединения	Данные испытаний	Заключение
1	КСС	СШ	Акт № Тетрикс/911 от 11.09.2020г.	
2				

Председатель комиссии



А.С. Тамбовцев

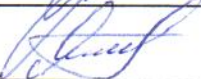
Члены комиссии



С.Ю. Васильев



С.М. Поляков



Р.Ю. Ясенеv